

MAXFLEX ®
XJS K15

CINTA DE PVC PARA EL SELLADO IN-SITU DE JUNTAS DE HORMIGONADO



DESCRIPCIÓN

MAXFLEX*® *XJS K15 es una cinta de PVC-p termoplástico extrudido con un perfil redondo hidroexpansivo en uno de sus extremos apta para el sellado e impermeabilización de juntas de hormigonado suelo/pared en estructuras de hormigón que deben ser estancas. El diseño y dimensión de la cinta proporciona un camino tortuoso y largo de difícil recorrido, y gran resistencia al paso del agua que se ve reforzado por la presencia del perfil hidroexpansivo.

CAMPOS DE APLICACIÓN

- Sellado estanco, manteniendo la movilidad de los elementos tratados sujetos a presión de agua, o en estructuras de contención de agua tales como tanques de agua potable, depósitos de aguas residuales, piscinas, canales, etc., evitando las fugas o pérdidas de agua.

- Impermeabilización de juntas húmedas en estructuras como muros pantalla, cimentaciones, sótanos, losas, túneles, galerías de servicios, etc., evitando la entrada de agua.

- Las cintas, colocadas en el interior del elemento del hormigón y sujetas por el hormigón, soportan la presión de agua desde ambos lados.

VENTAJAS

- Alta resistencia mecánica y sección estable para una fácil puesta en obra.
- No requiere trabajos previos de adaptación de las armaduras.
- Buena resistencia a altas presiones hidrostáticas desde ambas caras del elemento de hormigón.
- Protege las armaduras de la entrada de humedad.
- Fácil soldadura de los extremos en obra: disponible equipo de soldadura.

MODO DE EMPLEO

Preparación

Utilizando unas tijeras, cortar las cintas de ***MAXFLEX*® *XJS K15*** en piezas de la longitud necesaria según un plan de trabajo previamente establecido. Ensamblar todas las piezas, uniones, intersecciones y esquinas antes de colocarlas. Se debe formar una red continua con la cinta montada, antes de colocarla, utilizando las piezas fabricadas a tal efecto, dejando para la obra únicamente las soldaduras más sencillas. Las diferentes piezas no deben mostrar deformación o daño alguno que puedan afectar a su rendimiento.

Colocación de las cintas

Las cintas de PVC se deben fijar y mantener en su correcta posición durante las operaciones de hormigonado. Así, para evitar cualquier movimiento de las cinta se usan piezas de sujeción en forma de omega (al menos cada 0,5 m) con el objeto de mantenerlas en un plano perpendicular a la junta objeto de sellado. Por último, estas piezas se aseguran sobre las barras de refuerzo con alambres. Así se evita el desplazamiento y el doblado de las cintas durante las operaciones de hormigonado, asegurando con ello que parte del perfil queda embutido en el hormigón, situándose aproximadamente en la parte central del elemento de hormigón. Se debe comprobar que la cinta ha quedado fija en el plano horizontal y que el hormigón ha embebido completamente la cinta sin que quede aire atrapado.

Por otro lado, la colocación de la ***MAXFLEX® XJS K15*** requiere que el perfil hidroexpansivo (rojo) esté embebido en el hormigón a una profundidad mínima de 25 mm y máxima de 50 mm. Así, la cinta presenta una zona lisa (sin marcas) de 25 mm de ancho que sirve como sistema de control para la instalación de la misma.

Cuando sea necesario, el perfil de PVC se puede doblar en un radio de aproximadamente 100 mm

Uniones y soldaduras en la obra
Las diferentes piezas y segmentos de la cinta ***MAXFLEX® XJS K15*** pueden soldarse fácilmente y con rapidez en obra, retirando previamente el perfil hidriexpansivo y colocándolo de nuevo posteriormente, una vez efectuada la soldadura. Así, las uniones de los extremos pueden realizarse mediante fusión por calor de los extremos del segmento o pieza con el equipo de soldadura apropiado. Previo a las operaciones de soldadura, limpiar los extremos a soldar con un disolvente apropiado y seguidamente secar el área de soldadura. Los extremos a unir se colocarán sobre una superficie horizontal, plana y resistente, y se cortarán de forma perpendicular con una cuchilla afilada. Seguidamente los diferentes segmentos y/o piezas a soldar se sujetarán y colocarán de forma perfectamente alineados en una prensa especial para soldar. Las caras de los extremos a soldar se presionarán contra una cuchilla u hoja de soldar caliente hasta que aparezca PVC fundido en ambas caras. Seguidamente, se retira la hoja caliente del equipo de soldadura y se presionan los dos extremos calientes, uno contra el otro, hasta que endurezcan después de unos 30–60 segundos.

Este procedimiento debe ser rápido para evitar que se enfríen las caras que se van a unir. El PVC enfriado forma una unión fuerte. La operación de soldado, puede requiere de dos personas, una para la manejar la herramienta de soldar y la otra para mantener presionadas las cintas a unir contra la herramienta. Antes de recalentar la herramienta se debe retirar todo resto de PVC fundido y adherido a la superficie metálica con un cepillo metálico. Después de soldar las cintas de ***MAXFLEX® XJS K15***, la costura o surco de la soldadura se debe cerrar con la herramienta de soldar en toda su longitud y anchura.

Hormigonado
Con anterioridad al hormigonado, comprobar la limpieza y la adecuada instalación de las cintas de ***MAXFLEX® XJS K15***. Por ejemplo, la ausencia de cualquier suciedad, el apriete seguro, la alineación correcta con respecto a la juntas y la distancia a las armaduras.Asegurarse de la no existencia de huecos o áreas porosas, y de que el hormigón rellena completamente todos los lados de la cinta estanca. Durante el vibrado del hormigón, evitar tocar la cinta ***MAXFLEX® XJS K15*** con la cabeza del vibrador.

PRESENTACIÓN

MAXFLEX® XJS K15 se presenta en rollos de 25 metros lineales de longitud con 50 piezas de sujeción en forma de omega.



ALMACENAMIENTO

MAXFLEX® XJS K15 puede almacenarse de forma indefinida en su envase original, en un lugar seco y resguardado, a temperaturas entre 5º C y 30º C. Proteger de la luz directa del sol, las fuentes de calor y de las heladas.

SEGURIDAD E HIGIENE

La soldadura en caliente de PVC genera vapores de cloruro de hidrogeno. Por lo tanto se debe realizar la soldadura de ***MAXFLEX® XJS K15*** en un lugar bien ventilado o llevar protección de las vías respiratorias en lugares cerrados. No trabajar sin gafas de seguridad, guantes y ropa de seguridad. En el caso que los vapores entren en contacto con los ojos, limpiar inmediatamente con agua limpia sin restregarse. En caso que los vapores entren en contacto con la piel, lavar con agua y jabón. Si la irritación persiste, consultar con un medico. No se debe inducir el vomito. El lugar de trabajo debe estar bien ventilado.

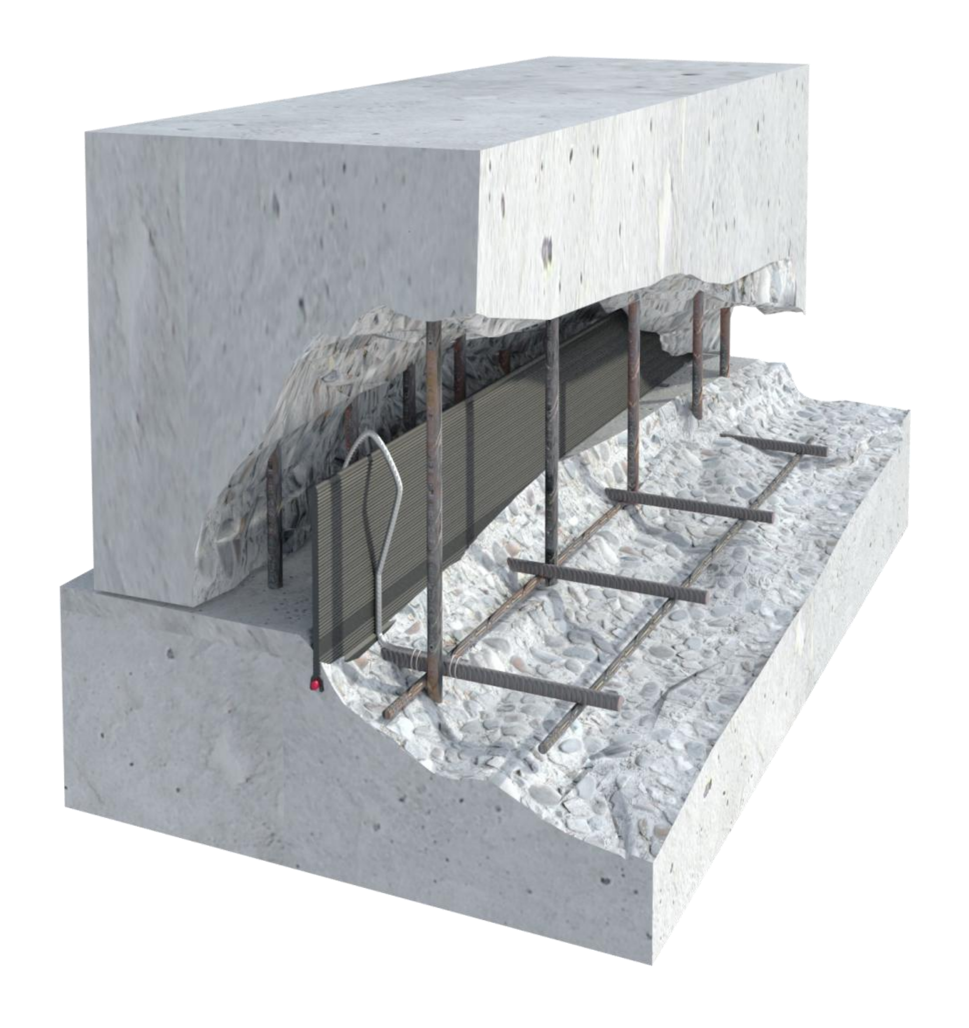
Consultar la Hoja de Datos de Seguridad de ***MAXFLEX® XJS K15***.

La eliminación del producto y su envase debe realizarse de acuerdo a la legislación vigente y es responsabilidad del consumidor final del producto.



INDICACIONES IMPORTANTES

- Se debe formar una red continua de cinta estanca cubriendo todas las juntas para evitar la posible entrada o salida de agua.
- Mantener un recubrimiento mínimo de al menos 20 mm entre la cinta ***MAXFLEX*** ® ***XJS K15*** y las armaduras.
- Durante la colocación de las cintas de PVC se debe tener cuidado de no dañar la cinta, ni perforarla o rasgarla con objetos punzantes o con las esperas de las armaduras.
- Un excesivo calentamiento del material dañara la cinta y no se producirá una unión adecuada.
- Para cualquier aplicación no especificada en este Boletín Técnico o información adicional, consulte con Departamento Técnico.



DATOS TÉCNICOS

Características del producto	
Apariencia	Cintas extrudidas de PVC con un perfil hidroexpansivo en uno de los extremos
Color	Negro / Rojo
Altura y espesor de la cinta de PVC-p, (mm)	150 / 5
Profundidad mínima de colocación del perfil hidroexpansivo, (mm)	> 25
Ratio de expansión para el perfil hidroexpansivo, (%, en volumen)	> 100
Elongación a rotura, DIN EN ISO 527-2 (%)	> 200
Resistencia a tracción, DIN EN ISO (N/mm^2)	> 8
Dureza Shore A , DIN 53505	88 ± 5
Resistencia química a aguas residuales, aguas marinas y aguas puras	Buena resistencia
Comportamiento frente al fuego, DIN 4102-1	Clase B2

GARANTÍA

La información contenida en este Boletín Técnico está basada en nuestra experiencia y conocimientos técnicos, obtenidos a través de ensayos de laboratorio y bibliografías. ***DRIZORO®, S.A.U.*** se reserva el derecho de modificación del mismo sin previo aviso. Cualquier uso de esta información más allá de lo especificado no es de nuestra responsabilidad si no es confirmada por la Compañía de manera escrita. Los datos sobre consumos, dosificación y rendimientos son susceptibles de variación debido a las condiciones de las diferentes obras y deberán determinarse los datos sobre la obra real donde serán usados siendo responsabilidad del cliente. No aceptamos responsabilidades por encima del valor del producto adquirido. Para cualquier duda o consulta rogamos consulten a nuestro Departamento Técnico. Esta versión de Boletín Técnico sustituye a la anterior.



DRIZORO, S.A.U.
C/ Primavera 50-52 Parque Industrial Las Monjas
28850 TORREJON DE ARDOZ – MADRID (SPAIN)
Tel. 91 676 66 76 - 91 677 61 75 Fax. 91 675 78 13
e-mail: info@drizoro.com Web site: drizoro.com



nº ES021542/ES021543